

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-330343

(43)公開日 平成5年(1993)12月14日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 0 J 5/04 10/08		8711-3D	B 6 0 J 5/ 04	D

審査請求 未請求 請求項の数1(全 4 頁)

(21)出願番号 特願平3-277056

(22)出願日 平成3年(1991)9月26日

(71)出願人 000003218

株式会社豊田自動織機製作所
愛知県刈谷市豊田町2丁目1番地

(72)発明者 鯉江 成次郎

愛知県刈谷市豊田町2丁目1番地 株式会
社豊田自動織機製作所内

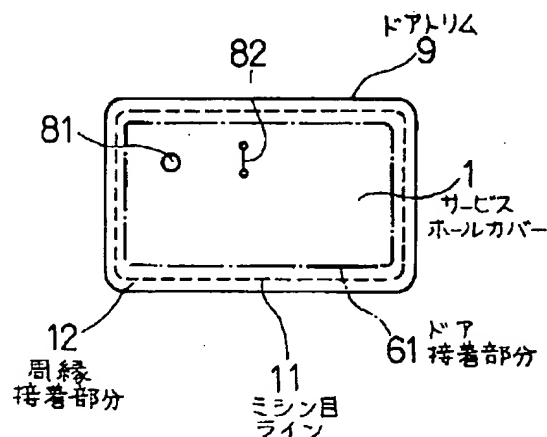
(74)代理人 弁理士 高橋 祥泰

(54)【発明の名称】 サービスホールカバー付きドアトリム

(57)【要約】

【目的】 サービスホールカバーの接着作業が容易で、またその位置ズレがない、サービスホールカバー付きドアトリムを提供すること。

【構成】 ドア本体に対してサービスホールカバー1を接着し、更にその上にドアトリム9を組付けるドアの組付け構造において、サービスホールカバー1は予めその周縁接着部分12をドアトリム9に対して接着してサブアッシー化する。サービスホールカバー1は、ドア本体に接着するドア接着部分61と上記周縁接着部分12との間に、環状のミシン目ライン11を有する。組付け時には、上記サブアッシーを、ドア本体に同時組付けする。修理時にドアトリム9を外すと、サービスホールカバー1はミシン目ライン11で切断されてドア本体側に残る。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 車両のドア本体と、該ドア本体に対して接着剤を介してフィルム状のサービスホールカバーを接着し、更にその上にドアトリムを組付けるドアの組付け構造において、上記サービスホールカバーは、その周縁近くにおける周縁接着部分を、予めドアトリムのトリムベースに対して接着してドアトリムと一体的に構成すると共に、かつ該サービスホールカバーにはドア本体に対して接着するドア接着部分と上記周縁接着部分との間に環状のミシン目ラインを形成してなり、ドア組付けの際には、ドアトリムとサービスホールカバーとを一体的に

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、自動車のドア本体に対してサービスホールカバーとドアトリムとを組付ける際の組付け構造に関する。

【0002】

【従来技術】自動車のドアは、図4に示すごとく、車両に取付けるドア本体7と、ドアトリム9と両者の間に配置するシール用のサービスホールカバー8とを有する。ドア本体7は、ドアガラスを昇降、保持させるためのフレーム部71とパネル部72とよりなる。パネル部72には、ドアロックコントロールリンク74、ウィンドレギュレータ75等が配設されている。サービスホールカバー8は、フィルムにより作製されており、ハンドル貫通穴81、リンク貫通穴82が設けてある。また、ドアトリム9は、ウィンドハンドル911を挿通するハンドル貫通穴91、アームレスト931の取付穴93、ドアノブ941の取付穴94などを有する。

【0003】また、ドアトリム9は、図5に示すごとく、トリムベース90とその表面に貼付されたトリム表皮97とよりなる。そして、これらを組付けるに当たっては、図4、図5に示すごとく、まずドア本体7のパネル内側にブチル系の接着剤6を環状に配置し、次いでこれにサービスホールカバー8を貼着する。その後、ドアトリム9を、サービスホールカバー8の上に重ね、グロメット95によりドアトリム9の周囲をドア本体に固定する。なお、上記サービスホールカバー8は、ドア本体7の内部を雨水、塵埃等から保護するためのシートである。

【0004】

【解決しようとする課題】しかしながら、上記従来のドア組付け構造には、次の問題がある。即ち、上記サービスホールカバー8はフィルム状であるため、剛性がなく、それ自体では一定の形状を保持できない。そのた

め、サービスホールカバー8をドア本体に接着する際に極めて作業性が悪い。また、そのため、貼付位置がズレ易く、上記ハンドル貫通穴81、リンク貫通穴82などの位置がズレることがある。

【0005】特に、上記接着剤6は、サービスホールカバー8をドア本体7に対して強く貼着しておく必要があるため、強い粘着力を有している。そのため、上記貼着作業時に位置ズレを起こすと、再び貼着し直すことが困難である。更に、リンク、ワイヤーハーネス等の貫通作業をサービスホールカバー8、ドアトリム9に対してそれぞれ行う必要があり、2度手間であった。本発明はかかる従来の問題点に鑑み、サービスホールカバーの接着作業が容易で、またその位置ズレがない、サービスホールカバー付きドアトリムを提供しようとするものである。

【0006】

【課題の解決手段】本発明は、車両のドア本体と、該ドア本体に対して接着剤を介してフィルム状のサービスホールカバーを接着し、更にその上にドアトリムを組付けるドアの組付け構造において、上記サービスホールカバーは、その周縁近くにおける周縁接着部分を、予めドアトリムのトリムベースに対して接着してドアトリムと一体的に構成すると共に、かつ該サービスホールカバーにはドア本体に対して接着するドア接着部分と上記周縁接着部分との間に環状のミシン目ラインを形成してなる。そして、ドア組付けの際には、ドアトリムとサービスホールカバーとを一体的にドア本体に組付け、ドア接着剤部分において接着し、一方修理時にドアトリムを取外した際にはサービスホールカバーがミシン目ラインにおいて切断されてドア本体側に残るよう構成したことを特徴とするサービスホールカバー付きドアトリムにある。

【0007】本発明において最も注目すべき点は、トリムベースに対してサービスホールカバーを予め接着してサブアッシー化したこと、またサービスホールカバーにおいて上記周縁接着部分と上記ドア接着部分との間に環状のミシン目ラインを形成したこと、修理時にドアトリムを取外した際には上記ミシン目ラインにおいてサービスホールカバーが切断されてサービスホールカバーがドア本体側に残るよう構成したことである。

【0008】上記サービスホールカバーは、その周縁近くにおいて、ドアトリムのトリムベースに対して接着剤により接着する。この接着部分が周縁接着部分である。そして、サービスホールカバーがドア本体に接着される部分がドア接着部分であり、該ドア接着部分は上記周縁接着部分よりも内側に位置している。そして、該ドア接着部分と周縁接着部分との間に、切断用のミシン目ラインが穿設されている。このミシン目ラインは、ドア本体内を修理するために、ドアトリムを取り外したとき、サービスホールカバーがドア本体側に残って、切断されるよう環状に形成されている。該ミシン目ラインは、例え

ば0.5~3mm置きに穿設された孔である。サービスホールカバーとトリムベースとの接着は、接着剤或いは熱溶着等により行う。

【0009】

【作用及び効果】本発明においては、サービスホールカバーがドアトリムのトリムベースに対して、予め周縁接着部分において接着してあり、サブアッシー化されている。そのため、ドアトリムをドア本体に取付ける作業と同時に、サービスホールカバーをドア本体に接着することができる。それ故、サービスホールカバーのドア本体への接着作業が極めて容易である。また、そのため、接着時の位置ズレもない。

【0010】また、サービスホールカバーをトリムベースに接着する際には、ほぼ平板のトリムベース上にサービスホールカバーの原反を載置して、トリムベースに接着する。そして、これに続いて両者を同時に切断加工できる。そのため、サービスホールカバー及びトリムベースの加工作業も軽減できる。また、そのため、サービスホールカバーを、ドア本体、ドアトリムの種類毎に別途、加工、管理する必要もない。

【0011】一方、サービスホールカバーをドア本体に接着した後、即ちドア本体、サービスホールカバー、ドアトリムを組み付けた後において、ドア本体の修理をする際には、ドアトリムを取り外す。このとき、サービスホールカバーは上記ミシン目ラインにおいて切断され、サービスホールカバーはドア本体側が減る。そこで、該サービスホールカバーの一部分をドア接着部分より剥離し、ドア本体内部の修理をする。修理後は、再びドア接着部分を接着する。以上のごとく、本発明によれば、ドア本体へのサービスホールカバーの接着作業が容易で、またその接着時の位置ズレがなく、更にサービスホールカバーとトリムベースの切断加工も容易なサービスホールカバー付きドアトリムを提供することができる。

【0012】

【実施例】本発明の実施例にかかるサービスホールカバー付きドアトリムにつき、図1~図3を用いて説明する。即ち、本例においては、サービスホールカバー1が、その周縁近くにおける周縁接着部分12を、予めドアトリム9のトリムベース90に対して接着してある。即ち、両者が予め一体的に構成してある。また、該サービスホールカバー1には、ドア本体7に対して接着するドア接着部分61と、上記周縁接着部分12との間に、環状のミシン目ライン11が形成してある。

【0013】また、サービスホールカバー1は、前記従来例と同様に、ハンドル貫通穴81、リンク貫通穴82を有している。また、ドアトリム9は図2に示すごとく、トリムベース90とその表面側に被覆したトリム表皮97とよりなる。そして、トリムベース90の周縁近くにおいて、熱溶着16により、サービスホールカバー1の周縁接着部分12を接着している。

【0014】また、トリムベース90にサービスホールカバー1を接着するに当たっては、サービスホールカバーの原反を、平板状のトリムベース90の上に置き、周縁接着部分12を熱溶着16させる。その後、上記原反とトリムベース90とを、同時に切断加工し、またサービスホールカバーに上記ハンドル貫通穴81などを明ける。更に、周縁接着部分12とドア接着部分61との間に、ミシン目ライン穿設具によりミシン目ライン11を形成する(図1)。その他は、前記従来例と同様である。

【0015】次に、上記のサービスホールカバー1及びドアトリム9の一体品を、ドア本体7に組付けるに当たっては、従来と同様にまずドア本体7に接着剤6を塗る。そして、上記一体品をドア本体7に対して位置合わせし、サービスホールカバー1のドア接着部分61を上記接着剤6に接着する(図2)。その後、グロメット95により、ドアトリム9をドア本体7に固定する。

【0016】一方、上記組付け後において、ドア本体7を修理する際には、図3に示すごとくグロメット95を緩めて、ドアトリム9をドア本体7より取り外す。このとき、サービスホールカバー1は、そのミシン目ライン11において破断され、ドア本体7側に残る。そこで、サービスホールカバー8の一部分をドア接着部分61においてドア本体7から剥離し、ドア本体7内を修理する。修理後は、再びドア接着部分61を接着剤6に接着する。

【0017】上記のごとく、本例によれば、サービスホールカバー1とドアトリム9とを予めサブアッシー化し、これをドア本体7に取付けている。そのため、サービスホールカバー1を独立してドア本体7に接着する必要がなく、サービスホールカバーの接着作業が極めて容易である。また、そのため、接着時の位置ズレもない。また、サービスホールカバー1は、その原反をトリムベース90に接着して、上記のごとく一緒に切断加工できるので、両者の加工作業も容易である。また、そのため、サービスホールカバー1を、ドア本体或いはドアトリムの種類毎に、別途、加工、管理する必要がない。また、サービスホールカバー1は、従来と同様に、ドア本体7に対して正常に接着しておくことができ、ドア本体7の内部を保護することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例における、サービスホールカバー及びドアトリムの一体品の正面図。

【図2】実施例における、ドア本体にサービスホールカバー及びドアトリムを取付けた状態の要部断面図。

【図3】実施例における、ドア本体修理時の斜視図。

【図4】従来例における、ドア本体、サービスホールカバー及びドアトリムの組付け展開斜視図。

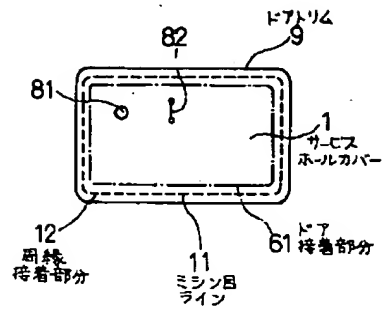
【図5】従来例における、サービスホールカバー等の組付け部分の要部断面図。

【符号の説明】

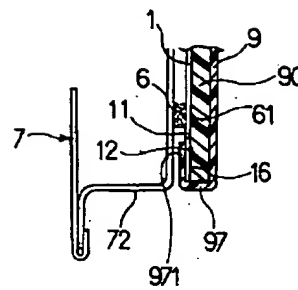
1... サービスホールカバー,
11... ミシン目ライン,
12... 周縁接着部分,
6... 接着剤,

61... ドア接着部分,
7... ドア本体,
9... ドアトリム,
90... トリムベース,

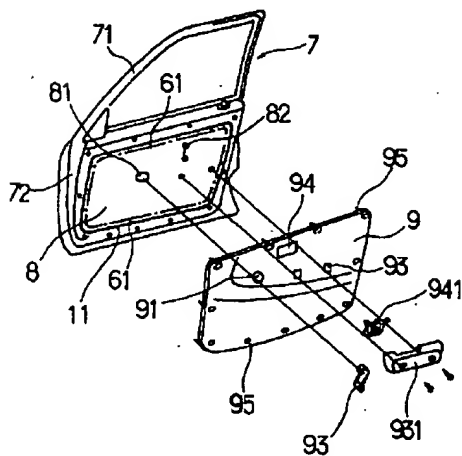
【図1】



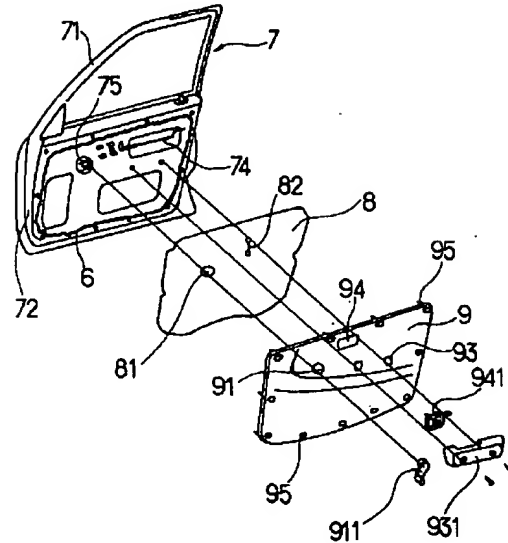
【図2】



【図3】



【図4】



【図5】

